

(以下附錄節錄自中華人民共和國國家認證認可監督管理委員會的網站，全文可參閱
https://www.cnca.gov.cn/zwx/gg/2023/art/2023/art_98849c2722b947eba1c111640d5cf5ae.html)

附錄

国家认证认可监督管理委员会公告
2023 年第 18 号

国家认监委关于发布电动自行车强制性
产品认证实施规则的公告

为落实《国务院安全生产委员会关于印发〈加强电动自行车全链条安全监管重点工作任务及分工方案〉的通知》（安委〔2022〕10 号）文件精神，强化电动自行车强制性产品认证管理，国家认监委对《强制性产品认证实施规则电动自行车》进行了修订，现予以发布，自发布之日起实施。《强制性产品认证实施规则电动自行车》（CNCA-C11-16：2021）同时废止。

相关指定认证机构应依据新版规则和已发布的强制性产品认证通用实施规则要求，制定对应的认证实施细则并向国家认监委备案。

自本公告发布之日起，指定认证机构应按照新版规则实施认证及颁发证书。此前已经颁发的有效强制性产品认证证书可继续使用，认证证书转换工作采取到期换证、产品变更、标准换版等自然过渡的方式完成。

附件：强制性产品认证实施规则电动自行车（CNCA-C11-16：2023）

国家认监委
2023 年 9 月 14 日

附件：

编号：CNCA-C11-16：2023

强制性产品认证实施规则

电动自行车

2023年9月14日发布

2023年9月14日实施

国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

0 引言	6
1 适用范围	6
2 认证依据标准	6
3 认证模式	6
4 认证单元划分	7
5 认证委托	7
5.1 认证委托的提出和受理	7
5.2 委托资料	7
5.3 实施安排	7
6 认证实施	8
6.1 型式试验	8
6.1.1 型式试验方案	8
6.1.2 型式试验样品要求	8
6.1.3 型式试验项目	8
6.1.4 型式试验的实施	8
6.1.5 型式试验报告	9
6.2 企业质量保证能力和产品一致性检查	9
6.3 认证评价与决定	10
6.4 认证时限	10
7 获证后监督	10

7.1 获证后的跟踪检查	10
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查	11
7.3 市场抽样检测或者检查	11
7.4 获证后监督的频次和时间	11
7.5 获证后监督的记录	12
7.6 获证后监督结果的评价	12
8 认证证书	12
8.1 认证证书的保持	12
8.2 认证证书的变更/扩展	12
8.3 认证证书的注销、暂停和撤销	13
9 认证标志	13
10 产品合格证	13
11 收费	13
12 认证责任	13
13 认证实施细则	13
附件 1 认证依据标准及型式试验项目	15
附件 2 认证委托资料清单	14
附件 3 电动自行车产品结构及技术参数	20
附件 4 生产一致性检查要求	35
附件 5 产品合格证	38

0 引言

本规则基于电动自行车的安全风险和认证风险制定，规定了电动自行车实施强制性产品认证的基本原则和要求。

本规则与国家认监委发布的《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等通用实施规则配套使用。

认证机构应依据通用实施规则和本规则要求编制电动自行车的认证实施细则，并配套通用实施规则和本规则共同实施。

1 适用范围

本规则适用于以车载蓄电池作为辅助能源，具有脚踏骑行能力，能实现电助动或/和电驱动功能的两轮自行车。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以市场监管总局（国家认监委）发布的公告为准。

2 认证依据标准

本规则认证依据的标准见附件1《认证依据标准及型式试验项目》。

原则上，认证依据标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，应按照国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

实施电动自行车强制性产品认证的基本认证模式为：

型式试验+企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）+获证后监督。

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或各种组合。

认证机构应按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求，对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果对获证后监督各方式进行组合，以确定认证委托人所能适

用的认证模式。

4 认证单元划分

原则上，具有类似的车架、前叉、结构型式，相同的驱动方式、电池类型的电动自行车为一个认证单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可划分为同一认证单元。

认证机构可对分类管理级别为 A 类的生产企业的认证单元划分适当放宽。认证机构应在认证实施细则中明确认证单元划分的具体要求。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托，认证机构应对认证委托进行处理，并按照认证实施细则中的时限要求反馈受理或不予受理的信息。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，认证机构不得受理相关认证委托。

5.2 委托资料

认证机构应根据法律法规、标准及认证实施的需要，在认证实施细则中明确委托资料清单（应至少包括认证委托书或合同、认证委托人/生产者/生产企业的注册证明等），其中委托资料清单应满足附件 2 要求、认证产品信息应满足附件 3 《电动自行车产品结构及技术参数》要求。

必要时，对认证实施中免于企业质量保证能力和产品一致性检查的生产企业，认证机构可要求认证委托人提交生产企业有关企业质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告。

认证委托人应按认证实施细则中委托资料清单的要求提供所需资料。认证机构负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

5.3 实施安排

认证机构应与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责

任和安排，并根据生产企业实际和分类管理情况，按照本规则及认证实施细则的要求，确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

6 认证实施

6.1 型式试验

认证机构应在认证实施细则中明确型式试验的具体要求。

6.1.1 型式试验方案

认证机构应在资料审核后制定型式试验方案，并告知认证委托人。型式试验方案应包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准和项目等。

6.1.2 型式试验样品要求

认证机构应在认证实施细则中明确认证产品送样/抽样的相关要求。通常，认证委托人按照型式试验方案要求准备样品并送至指定实验室。必要时，认证机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。认证机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行检查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并作出相应处理。

6.1.3 型式试验项目

型式试验项目应为 GB17761《电动自行车安全技术规范》、GB42295《电动自行车电气安全要求》、GB42296《电动自行车用充电器安全技术要求》规定的试验项目。认证机构应会同实验室根据本规则的规定，结合认证委托人委托认证产品的结构及技术参数来确认试验项目。

认证机构可以接受认证委托人提供的无线电骚扰特性、产品合格证、使用说明书、铅酸蓄电池组和锂离子蓄电池组的证明材料，免除相应型式试验项目。

6.1.4 型式试验的实施

认证委托人可自行选择国家认监委指定实验室完成型式试验。实

实验室对样品进行型式试验，并对检测全过程作出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

对于已获得强制性产品认证（含自我声明）的产品，应直接承认其结果；对于承认其他合格评定结果的，认证机构应在认证实施细则中明确相关要求。

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》和认证依据标准要求的检测条件，认证机构可利用生产企业检测资源实施生产现场抽样检测（或目击检测），并由指定实验室出具检测报告。认证机构应在认证实施细则中明确利用生产企业检测资源的管理程序和具体要求。

认证委托人可先实施型式试验，再向认证机构提出认证委托。认证机构应在认证实施细则中明确接受认证委托人先实施型式试验的相关要求。

同一生产者、不同生产企业生产的相同产品或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

6.1.5 型式试验报告

认证机构应规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，实验室应及时向认证委托人、认证机构（如已确定）出具型式试验报告。型式试验报告应包含对认证单元内所有产品必要信息的描述。认证委托人应确保在获证后监督时能够向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

认证委托人可自行提供国家认监委指定实验室出具的检测报告，经认证机构确认后作为型式试验报告。

6.2 企业质量保证能力和产品一致性检查

企业质量保证能力和产品一致性检查为认证机构对生产企业质量保证能力和产品一致性控制是否符合认证要求的评价（见附件4《生产一致性检查要求》）。

认证机构应在认证实施细则中明确企业质量保证能力和产品一致性控制的相关要求。

认证委托人和生产企业应按照附件 4《生产一致性检查要求》建立、实施并持续保持企业质量保证能力和产品一致性控制体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

认证机构应对企业质量保证能力和产品一致性控制体系进行符合性检查，检查应覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

对于已获认证的生产者/生产企业，认证机构可对企业质量保证能力和产品一致性检查的时机和内容适当调整简化，并在认证实施细则中明确。

对于已获认证的生产者/生产企业，在同一生产者内搬迁或新建生产企业时，如声明符合相关法律法规规定、质量管理体系健全、产品符合标准要求，认证机构可“先发证后审厂”，在发证后三个月内完成企业质量保证能力和产品一致性检查。

6.3 认证评价与决定

认证机构对型式试验结论、企业质量保证能力和产品一致性检查结论（适用时）和有关资料/信息进行综合评价，作出认证决定。对于符合认证要求的，按认证单元颁发认证证书；对无法符合认证要求的，不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

认证机构应对认证各环节的时限在认证实施细则中作出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。对符合认证要求的，一般情况下自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书。

7 获证后监督

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督。认证机构应结合生产企业分类管理和实际情况，在认证实施细则中明确获证后监督方式选择的具体要求。

7.1 获证后的跟踪检查

认证机构应在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证企业质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合认证依据标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

认证机构应按照《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》和《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》、附件4《生产一致性检查要求》制定获证后的跟踪检查要求具体内容，并在认证实施细则中明确。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

认证机构应在认证实施细则中明确生产现场抽取样品检测或者检查的内容和要求。

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》和认证依据标准要求的检测条件，认证机构可利用生产企业检测资源实施检测，并承认相关结果；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送指定实验室检测。认证机构应在认证实施细则中明确利用生产企业检测资源实施检测的具体要求及程序。

7.3 市场抽样检测或者检查

采取市场抽样检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合并确认从市场抽取的样品。

认证机构应在认证实施细则中明确市场抽样检测或者检查的内容和要求。

7.4 获证后监督的频次和时间

认证机构应在生产企业分类管理的基础上，对不同类别的生产企

业采用不同的获证后监督频次，合理确定监督时间，具体原则应在认证实施细则中明确。

7.5 获证后监督的记录

认证机构应当对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

认证机构对获证后的跟踪检查结论、抽取样品检测或者检查结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用 CCC 标志；评价不通过的，认证机构应当根据相应情形暂停或者撤销认证证书，并予以公布。

8 认证证书

认证证书及其使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果评价通过的，认证机构应在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及认证证书、产品特性或认证机构规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

认证机构应在控制风险的前提下，在认证实施细则中明确变更/扩展要求，并对变更/扩展内容进行文件检查、检测和/或检查（适用时），

评价通过后方可批准变更/扩展。

认证机构应注明变更/扩展认证证书的版本号。

8.3 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及认证机构的有关规定执行。认证机构应确定不符合认证要求的产品和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停和撤销的认证证书。

9 认证标志

认证委托人应确保对 CCC 标志的管理与使用符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证标志管理要求》等规定。

10 产品合格证

生产者或生产企业的产品合格证应满足认证依据标准要求。产品合格证的参数内容应与认证证书保持一致。产品合格证的式样建议见附件 5。

11 收费

认证机构、实验室应制定相关收费标准并公示，按收费标准或合同约定价格向认证委托人收费。

12 认证责任

认证机构应对其作出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13 认证实施细则

认证机构应依据本规则的原则和要求，制定科学、合理、可操作的认证实施细则。认证实施细则应在向国家认监委备案后对外公布实施。认证实施细则应至少包括以下内容：

- (1) 认证流程及时限要求;
- (2) 认证模式的选择及相关要求;
- (3) 认证单元划分原则;
- (4) 生产企业分类管理要求;
- (5) 认证委托资料及相关要求;
- (6) 型式试验要求;
- (7) 企业质量保证能力和产品一致性控制要求及检查要求;
- (8) 获证后监督要求;
- (9) 利用生产企业检测资源实施检测要求及其他合格评定结果的利用;
- (10) 认证变更/扩展(含标准换版)要求;
- (11) 关键零部件和原材料清单及相关要求,对于充电器和蓄电池应明确随电动自行车出厂的要求;
- (12) 收费标准及相关要求;
- (13) 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。

附件 1

认证依据标准及型式试验项目

一、认证依据标准

GB 17761 《电动自行车安全技术规范》

GB 42295 《电动自行车电气安全要求》（2024 年 1 月 1 日前根据企业意愿可提前实施）

GB 42296 《电动自行车用充电器安全技术要求》

二、型式试验项目

1. 型式试验依据标准为 GB 17761 《电动自行车安全技术规范》，检验项目见下表：

序号	检验项目		GB 17761 条款
1	整车标志	铭牌	5.1
		整车编码	5.2
		电动机编码	5.3
		号牌安装位置	5.4
		产品合格证	5.5
2	车速限值	车速限值	6.1.1.1 a
			6.1.1.1 b
		防速度篡改	6.1.1.2
	制动性能		6.1.2
	整车质量		6.1.3
	脚踏骑行能力	30min 脚踏骑行距离	6.1.4 a
		两曲柄外侧面最大距离	6.1.4 b
		鞍座前端水平位置	6.1.4 c
	尺寸限值		6.1.5
	结构	脚蹬间隙	6.1.6.1
		突出物	6.1.6.2
		防碰擦	6.1.6.3
	车速提示音	提示音的车速值	6.1.7 a
提示音声压级		6.1.7 b	
淋水涉水性能		6.1.8	

3	机械安全	车架/前叉组合件	振动强度		6.2.1.1	
			冲击强度	重物落下	6.2.1.2.1	
				车架/前叉组合件落下	6.2.1.2.2	
		把立管和鞍管	把立管安全线		6.2.2.1	
			把立管弯曲强度		6.2.2.2	
			鞍管安全线		6.2.2.3	
		反射器、照明和鸣号装置	反射器		6.2.3.1	
			照明		6.2.3.2	
			鸣号装置		6.2.3.3	
4	电气安全	电气装置	导线布线安装		6.3.1.1	
			短路保护		6.3.1.2	
			电气强度		6.3.1.3	
		控制系统	制动断电功能		6.3.2.1	
			过流保护功能		6.3.2.2	
			防失控功能		6.3.2.3	
		电动机额定连续输出功率				6.3.3
		充电器与蓄电池	充电器	非正常工作保护		6.3.4.1 a
				防触电保护		6.3.4.1 b
			蓄电池最大输出电压			6.3.4.2
蓄电池防篡改			6.3.4.3			
5	防火性能			6.4		
6	阻燃性能			6.5		
7	无线电骚扰特性			6.6		
8	使用说明书			6.7		

2. 型式试验依据标准为 GB 42295 《电动自行车电气安全要求》，检验项目见下表：

序号	检测项目		GB 42295 条款
1	通则		4.1
2	标识与警示语		4.2
3	布线、导线与连接	布线	4.3.1
		导线	4.3.2
		连接	4.3.3
		接触电阻	4.3.4

4	电压		4.4		
5	绝缘电阻		4.5		
6	电气强度		4.6		
7	发热		4.7		
8	防护	对触及带电部分的防护		4.8.1	
		外露可导电部分触电防护		4.8.2	
		短路防护		4.8.3	
		充电保护	充电状态主回路保护		4.8.4.1
			充电过压保护		4.8.4.2
			充电过流保护		4.8.4.3
			充电口错接保护		4.8.4.4
		放电保护		4.8.5	
		温度保护		4.8.6	
		温度异常报警		4.8.7	
		保护装置失效断电		4.8.8	
互认协同充电		4.8.9			
9	耐温与耐湿	恒定湿热		4.9.1	
		耐高温		4.9.2	
		耐低温贮存		4.9.3	
10	振动与冲击		4.10		

3. 型式试验依据标准为 GB 42296《电动自行车用充电器安全技术要求》，检验项目见下表：

序号	检测项目		GB 42296 条款	
1	机械安全及机构	外壳冲击		5.1.1
		跌落		5.1.2
		振动		5.1.3
		结构		5.1.4
		内部布线		5.1.5
2	电气安全	工作温度下的泄漏电流		5.2.1
		电气强度		5.2.2
		电气间隙、爬电距离和固体绝缘	电气间隙	5.2.3.1
			爬电距离	5.2.3.2
固体绝缘	5.2.3.3			

		防触电保护		5.2.4
		非正常工作	错接	5.2.5.1
			短路	5.2.5.2
			风扇堵转	5.2.5.3
			元件失效	5.2.5.4
		熔断器		5.2.6
		充电参数	输入电流	5.2.7.1
			输出电流	5.2.7.2
			电源适应性	5.2.7.3
		电源软线及输出线		5.2.8
接地措施		5.2.9		
3	环境适应性	低温		5.3.1
		高温		5.3.2
		恒定湿热		5.3.3
		防异物侵入		5.3.4
		防水		5.3.5
4	发热与热失控	温升		5.4.1
		超温保护		5.4.2
		过充切断		5.4.3
		延时切断	高压充电区充电 涓流充电	5.4.4
5	输出接口安全性		5.5	
6	耐热及防火阻燃	耐热		5.6.1
		灼热丝		5.6.2
		垂直燃烧		5.6.3
		针焰		5.6.4
7	发射	端子骚扰电压		5.7.1
		30MHz~1000MHz 频段内的发射	骚扰功率	5.7.2.1
			辐射骚扰	5.7.2.2
		谐波电流		5.7.3
8	标志、警示语和说明书	标志		7.1
		警示语		7.2
		说明书		7.3

附件 2

认证委托资料清单

1 委托人、生产者（制造商）、生产企业的资质文件

2 生产企业概况

3 认证单元信息：

3.1 认证委托书（每认证委托单元）；

3.2 《电动自行车产品结构及技术参数》、

3.3 防篡改设计声明（每认证委托单元）；

对于防篡改设计声明，应包含对电动自行车硬件和软件防篡改设计说明，防止私自改装或篡改最高车速、功率、电压、脚踏骑行功能等，对于锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和适用于 GB 42296 的充电器之间的通信协同协议可作为软件防篡改的必要的措施。

3.4 零部件及系统的认证和其他合格评定结果有关资料（认证证书和/或相关资料复印件）（每认证委托单元）；

3.5 产品使用说明书（每认证委托单元）；

3.6 其他相关资料，如委托人提供的试验报告和/或相关声明（每认证委托单元）；

4 工厂质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告（适用于免于企业质量保证能力和产品一致性检查（初始）的生产企业）

5 委托人需提供上述资料属实并承担相应法律责任（含“三包”、“召回”及相关质量责任）的承诺函。

以上资料应在适当阶段提供适当内容。

附件 3

电动自行车产品结构及技术参数

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
0	总则		
0.1	商标		
0.1.1	中文商标		填写中文商标
0.1.2	英文商标		填写英文商标,可以是拼音,使用半角字符
0.1.3	图形商标		如有可上传附件
0.1.4	中文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.1.5	英文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.2	产品型号		
0.2.1	产品名称		
0.3	产品型号的标识方法		如:采用车身贴花形式,铭牌打刻形式;或见图样。
0.3.1	产品型号的标识位置		铭牌上;或用图样说明。
0.4	生产者(制造商)的名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.4.1	生产者(制造商)的地址		地址以统一社会信用代码证书地址为准。
0.4.2	生产企业		
0.4.3	生产企业的地址		
0.5	整车编码		填写整车编码前五位
0.6	CCC 申请编号		
0.7	委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.7.1	委托人的地址		地址以统一社会信用代码证书地址为准。
0.8	单元代号		
0.9	工厂编号		
0.10	车辆制造国		
1	车辆总体结构		
1.1	典型车辆的照片(前左45° 后右45°)		上传图样,要求见图样00,涉及到外形有变化时,如,照明光信号的外形变化,多商标型号时,应有充分的照片说明差异。
1.2	车辆外形简图		上传图样,要求见图样01
1.3	完整车辆的尺寸		
1.3.1	长(mm)		填写整数

1.3.2	宽(mm)		填写整数
1.3.3	高(mm)		填写整数
1.3.4	前后轮中心距(mm)		填写整数
1.3.5	车体宽度(除车把、脚蹬部分外)(mm)		填写整数
1.4	电机的布置		轮毂电机/中置电机/侧挂电机/其他
1.5	鞍座型式		鞍管式/座垫式
1.5.1	鞍座长度(mm)		
1.5.2	鞍座高度(mm)		填写整数,如鞍管可以调节,将鞍管调节到最小插入深度处
1.6	衣架平坦部分最大宽度(mm)		填写整数
1.7	主回路线缆CCC证书编号		适用时填写
1.8	主回路最大工作电流		
1.9	次回路线缆CCC证书编号		适用时填写
2	质量		
2.1	装配完整的电动自行车的整车质量(kg)		装配完整的整车质量,保留一位小数,四舍五入,奇进偶不进
2.2	载重量(kg)		
3	电动控制系统		
3.0	电动机额定连续输出功率总和(W)		等于车辆中各个电动机额定连续输出功率相加之和,即电动机标称功率总和。
3.0.1	电动机数量		
3.0.2	驱动方式		电驱动和/或电助动
3.1	电动机		
3.1.1	生产企业		
3.1.2	自我声明/认证证书编号		
3.1.3	型式(永磁/励磁)		
3.1.4	型号		以生产者提供为准
3.1.5	电动机商标		
3.1.6	额定电压(V)		如:12V 24V 36V 48V
3.1.7	额定转矩(N·m)		
3.1.8	额定转速(r/min)		
3.1.9	额定连续输出功率(W)		
3.1.10	工作原理		直流电动机和交流电动机。
3.1.11	电动机额定电流(A)		

3.2	蓄电池系统		
3.2.1	生产企业		
3.2.2	型号		以生产企业提供为准。
3.2.3	类型		铅酸电池、锂离子电池（磷酸锂电池、锰酸锂电池、三元锂电池、磷酸铁锂电池）、钠离子电池
3.2.4	电池组/串数目		铅酸电池填写电池组中单体电池的个数，锂离子/钠离子蓄电池填写串数。
3.2.5	蓄电池系统额定容量(Ah)		
3.2.6	位置		上传图样，要求见图样02。
3.2.7	总质量(kg)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.8	蓄电池系统保护装置		
3.2.9	蓄电池组图样		上传图样，要求见图样03。
3.2.10	单体电池连接方式		串/并/（串+并）联
3.2.11	额定电压（V）		填写整数
3.2.12	蓄电池系统与充电器之间的通信指令格式		
3.2.13	蓄电池系统充电工作温度范围（℃）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.14	蓄电池系统放电工作温度范围（℃）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.15	蓄电池系统最大充电电流(A)		填写整数
3.2.16	最大放电电流（主回路，A）		填写整数
3.2.17	最大放电电流（次回路，A）		填写整数
3.2.18	最大放电电流（蓄电池系统，A）		填写整数
3.2.19	最大放电电流（蓄电池组，A）		填写整数
3.2.20	放电最低终止电压（V）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.21	充电最高终止电压（V）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.22	蓄电池系统异常报警温度（℃）		填写整数
3.3	控制器		
3.3.1	生产企业		
3.3.2	型号		以生产企业提供为准
3.3.3	无线电骚扰抑制装置说明		

3.3.4	欠压保护值(V)		
3.3.5	过流保护值(A)		
3.3.6	防失控保护功能(有/无)		
3.4	转换器		
3.4.1	生产者		
3.4.2	型号		以生产者提供为准
3.4.3	额定输入电压(V)		
3.4.4	额定输出电压(V)		
3.5	充电器		
3.5.1	生产企业		
3.5.2	型号		以生产者提供为准
3.5.3	额定输入电压/电流/频率 (V/A/Hz)		
3.5.4	额定输出电压/电流(V/A)		
3.5.5	车辆与充电器连接保护		描述保护措施。
3.5.6	短路保护		描述保护措施。
3.5.7	错接保护		描述保护措施。
3.5.8	工作温度范围(°C)		
3.5.9	认证证书编号		
3.5.10	充电方式		分体式/车载式/其它
3.5.11	充电器电气原理图		上传图样, 要求见图样04。
3.5.12	防触电保护类别		I类/II类
3.5.13	被充电电池类型		铅酸电池、锂离子电池(磷酸锂电池、锰酸锂电池、三元锂电池、磷酸铁锂电池)、钠离子电池
3.5.14	被充电电池的标称电压/额定容量(V/Ah)		
3.5.15	车载充电器图样		如有, 上传图样, 要求见图样05。
3.5.16	最高输出电压(V)		
3.5.17	充电器电源软线CCC证书编号		
3.5.18	充电器输出线CCC证书编号		适用时填写
3.5.19	说明书上的海拔声明		
4	传动装置		
4.1	传动系统的图样		上传图样, 要求见图样06。

4.2	传感器		上传图样，要求见图样07。
4.2.1	传感器类型		
4.2.2	型号		
4.2.3	生产者		
4.3	传动型式（机械式/液力式/电力式）		如：机械式
4.3.1	传动方式（链条/轴/其它）		如：链条
4.3.2	链轮齿数		
4.3.3	飞轮齿数		
4.4	变速器		
4.4.1	型式（自动/人工）		
4.4.2	变速器操纵方式（手动/脚动）		
4.4.3	生产者		
4.5	传动比		
4.5.1	档位数		如：8
4.5.2	最小齿数比		如32:30
4.5.3	最大齿数比		如：32:11
4.6	最高车速		
4.6.1	最高设计车速(km/h)		填写最高设计车速，如：20
4.6.2	最高车速相应档位		如：3
4.6.3	续行里程(km)		可选填
4.6.4	百公里电耗（kW·h/100km）		
4.7	仪表总成		
4.7.1	生产者		
4.7.2	型号		型号可参考标准 QC/T215，以生产定义为准
5	车架		
5.1	完整车架/前叉/车把组合件图		上传图样，要求见图样08。
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产者		
5.1.1.2	车架材料		
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产者		
5.1.2.2	前叉材料		

5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产者		
5.1.3.2	车把材料		
5.2	中轴和曲柄		上传图样，要求见图样09。
5.2.1	中轴型号		以生产者提供为准
5.2.2	中轴生产者		
5.2.3	两曲柄外侧面最大距离 (mm)		填写整数
5.2.4	曲柄型号		以生产者提供为准
5.2.5	曲柄生产者		
5.3	脚蹬		
5.3.1	型号		
5.3.2	生产者		
5.3.3	脚蹬间隙		
5.3.3.1	地面距离 (mm)		脚蹬处于最低位置时，脚踩面朝上且脚蹬与地面平行，与地面的距离，填写整数。
5.3.3.2	足趾间隙 (mm)		从任一脚蹬中心线向前平行于车辆的纵轴线与前轮胎或前泥板扫出弧线的最短距离，填写整数，若二者不相交，填写无交点。
5.3.4	防滑措施		描述或图样说明
5.4	轮胎		
5.4.1	前轮		
5.4.1.1	厂定轮胎气压 (kPa)		
5.4.1.2	生产者		
5.4.1.3	轮胎型号		以生产者提供为准
5.4.1.4	是否有内胎		若无，说明真空胎、实心轮胎
5.4.1.5	轮胎层级数		
5.4.1.6	轮辋生产者		
5.4.1.7	轮辋周长(厂定轮胎气压条件下) (mm)		填写整数
5.4.2	后轮		
5.4.2.1	厂定轮胎气压 (kPa)		
5.4.2.2	生产者		
5.4.2.3	轮胎型号		以生产者提供为准
5.4.2.4	是否有内胎		若无，说明真空胎、实心轮胎

5.4.2.5	轮胎层级数		
5.4.2.6	轮胎生产者		
5.4.2.7	轮胎周长(厂定轮胎气压条件下) (mm)		填写整数
6	制动		
6.1	前制动器		
6.1.1	生产者		
6.1.2	型号		以生产者提供的为准
6.1.3	型式		如: 盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.1.4	操纵方式描述		如: 手操纵
6.2	后制动器		
6.2.1	生产者		
6.2.2	型号		以生产者提供的为准
6.2.3	型式		如: 盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.2.4	操纵方式描述		如: 手操纵
7	照明和光信号装置		
7.1	照明和光信号装置的位置图		上传图样, 要求见图样10。
7.1.1	对特殊车辆的附加要求		
7.1.2	照明和光信号装置中所用的电子部件的简要描述		
7.2	前灯(远光灯/近光灯)		上传图样, 要求见图样11。
7.2.1	生产者		
7.2.2	型号		
7.2.3	数目		
7.2.4	光源数量		
7.2.5	颜色		
7.2.6	类型		如: C1
7.2.7	额定电压(V)		如: 12
7.2.8	额定功率(W)		如: 2.4
7.3	后灯		上传图样, 要求见图样12。
7.3.1	生产者		
7.3.2	型号		
7.3.3	数目		
7.3.4	光源数量		

7.3.5	颜色		
7.3.6	类型		如：C1
7.3.7	额定电压(V)		如：6
7.3.8	额定功率(W)		如：2.4
7.4	其他类型灯具		若有，参照前后灯的填写要求
7.5	反射器		
7.5.1	后反射器		上传图样，要求见图样13。
7.5.1.1	生产者		
7.5.1.2	型号		
7.5.1.3	数目		
7.5.1.4	颜色		
7.5.1.5	形状		长方形/正方形/圆形/三角形/异形
7.5.1.6	认证证书编号		
7.5.2	侧反射器		上传图样，要求见图样14。
7.5.2.1	生产者		
7.5.2.2	型号		
7.5.2.3	数目		
7.5.2.4	颜色		
7.5.2.5	形状		长方形/正方形/圆形/三角形/异形
7.5.2.6	认证证书编号		
7.5.3	脚踏反射器		上传图样，要求见图样15。
7.5.3.1	生产者		
7.5.3.2	型号		
7.5.3.3	数目		
7.5.3.4	颜色		
7.5.3.5	形状		长方形/正方形/圆形/三角形/异形
7.5.3.6	认证证书编号		
8	装备		
8.1	铭牌在车架上的固定方式和位置		如：铆接在右侧车架上，铆接在车头立管右侧。
8.1.1	铭牌位置的图样或照片		必须进行文字描述，同时上传图样16。
8.1.2	整车编码的位置		必须进行文字描述，同时上传图样17。
8.2	鸣号装置		
8.2.1	生产者		
8.2.2	型号		

8.2.3	类型		
8.3	车速提示音装置		
8.3.1	生产者		
8.3.2	型号		
8.3.3	警示速度(km/h)		
9	阻燃材料		见附表1。
10	防火材料		见附表2。
11	其他补充说明		
11.1	使用说明书		
11.2	补充说明一		可上传附件，不适用时可为空
11.3	补充说明二		可上传附件，不适用时可为空
11.4	电气原理图		上传图样，要求见图样18。
11.5	充电器耐热及防火阻燃材料		见附表3

注：表中所有生产企业名称以统一社会信用代码证书上的为准，不填写经销商。生产企业地址以实际生产地址为准。

附表1 9 电动自行车阻燃材料

9.1 主回路或主回路连接的电气部件

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
短路保护装置						
电源连接器						
绝缘护套						
电池连接线接插件						
电机相线接插件						
控制器相线、电源线接插件						
主线束与上述部件连接接插件						

9.2 次回路或次回路连接电气部件

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
次回路电线						
热缩管						
前灯灯座						
后灯灯座						
转向灯座						
短路保护装置						
电气开关						

9.3 与电池直接接触的非金属材料或充电回路

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
电池组盒						
充电插头						

9.4 充电器的非金属材料

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
充电器的外壳						
电源软线						
输入输出端插头						

9.5 其他装饰性固体非金属材料

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
鞍座						
前泥板						
后泥板						
装饰性塑料件						

附表 2 10 电动自行车防火材料

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
电池组盒						
保护装置						
仪表						
前灯						
后灯						
其他灯具						
电池连接线接插件						
电机相线接插件						
控制器相线、电源线接插件						
转换器接插件						
充电器输入插头						
充电器输出插头						
电源锁接插件						
前灯接插件						
其他灯接插件						
主线束与上述大电流部件连接的接插件						

附表 3 11.5 充电器耐热及防火阻燃材料

11.5.1 充电器耐热材料

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
充电器外壳						
支撑载流连接件						

11.5.2 充电器防火材料

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
支撑载流超过0.2A的连接件的绝缘材料部件以及距这些连接处3mm范围内的绝缘材料						
支撑载流连接的绝缘材料部件及距这些连接处3mm范围内的绝缘材料部件						

11.5.3 充电器阻燃材料

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
充电器外壳						
装塞在充电器外壳开孔中的元件						
充电器风扇						
充电器灌胶胶体						
充电器输入输出插头						

11.5.4 充电器耐受针焰材料

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
充电器印制板基材						

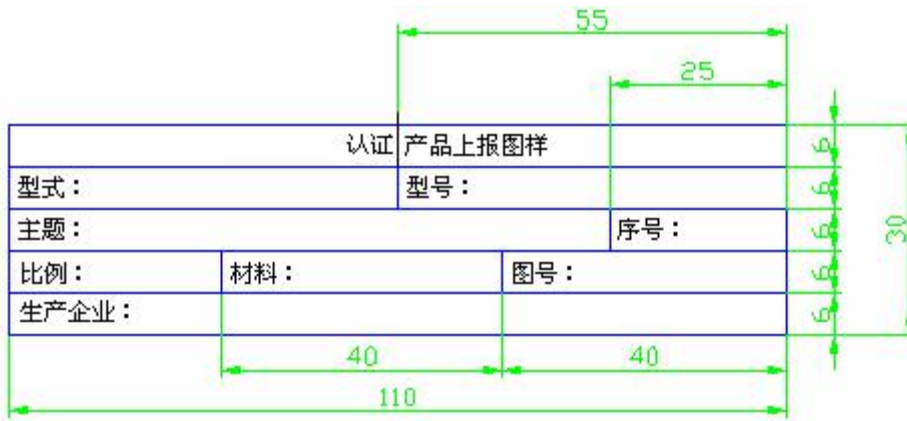
充电器外壳						
装塞在充电器外壳开孔中的元件						

附录 1:

图样及照片要求

1. 格式要求

- 1.1 图纸幅面：A4 或叠成 A4（最大不超过 A3）；
- 1.2 图框规格：按有关制图国家标准的规定，留装订边；
- 1.3 标题栏的位置，标题栏位于图样右下角，尺寸、内容如下：



1.3.
1 型式：

可不填写；

- 1.3.2 主题：指图样名称，如整车外形图；
- 1.3.3 序号：按图样要求的序号填写；同一序号下有多张图纸时，以序号+顺序号表达；
- 1.3.4 图号：可以填写企业图号，或者空白；
- 1.3.5 生产企业：填写申报企业；
- 1.4 对于图样中要求填写零部件生产企业的情况，在图样中选择合适位置注明。
- 1.5 图样应真实、规范，投影、比例关系要正确。
- 1.6 无特殊注明，图样或照片的格式为 JPG、JPEG 或 PDF 格式。

2. 照片及图样具体要求：

序号	主题	照片或图样的最低要求
00	典型车辆的照片	照片提供前左 45° 和后右 45° 照片；（以驾驶员正常驾驶方向进行确定）涉及到外形有变化时，如灯具的外形变化等，多商标型号时，应有充分的照片说明以表达不同情况。
01	车辆外形简图	格式为 JPG； 视图方向为正左视图，车头朝前； 不需标注尺寸，需要完整标识车辆外形； 停车架和撑杆应处于收回位置。
02	蓄电池系统位置图样	在整车外形图中，指出蓄电池系统在车辆上的安装位置，安装孔的尺寸，需要标注定位尺寸。
03	蓄电池组图样	表明动力蓄电池组的形状、尺寸，蓄电池系统的重量； 表明动力蓄电池组的极性、蓄电池端子位置；
04	充电器电气原理图	表明充电器各个电器部件的布置情况； 表明充电器熔断器或短路保护装置的位置和规格、参数。
05	车载充电器图样	表明车载充电器外形图样； 表明车载充电器安装位置，输入端、输出端连接位置。
06	传动系统图样	系统包括初级传动、变速器、末级传动，可用示意图表示；
07	传感器图样	画出传感器外形图并标识出各个组成部分的名称；
08	完整车架、前叉、车把组合件图样	画出完整车架图，并包含前叉、车把组合件； 标注车架外形尺寸； 标注前叉总长及安装孔的位置尺寸； 标注前叉之间间距； 标注车把宽度及其最高点至车架最低点之间的距离；
09	中轴和曲柄图样	画出曲柄及中轴的外形图并标注外形尺寸； 标注曲柄两安装孔之间距离及其具体尺寸，包括孔径等； 标注中轴各段尺寸、螺纹和轴径； 注明中轴和曲柄的材质。 两曲柄外侧面最大距离。
10	照明及反射器位置图样	在整车外形图中标注灯具及反射器的高度、距离等定位及外廓尺寸；
11	前灯图样	足以识别产品主要特征的总装图； 灯具基准轴线和基准中心的几何位置图纸； 视图包括灯具的正面、背面和侧面；

		指明灯具包括的具体功能。
12	后灯图样	同上
13	后反射器图样	注明反射器颜色； 画出反射器外形图，并通过剖视图表示出内部结构； 标注外形尺寸及安装尺寸。
14	侧反射器图样	同上
15	脚蹬反射器图样	同上
16	铭牌位置的图样	表示出铭牌位置及内容；
17	整车编码的位置图样	指明整车编码在车架上的具体位置； 注明字高及字深。
18	电气原理图	标明各个电器部件的连接情况，熔断器或短路保护装置的位置和规格、参数 标明各线路工作电流（200mA 以下的无需标注）

附件 4

生产一致性检查要求

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法律法规的要求。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。

生产一致性检查是通过生产一致性控制计划及其执行报告的检查 and 现场检查，确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

初始工厂检查时，对生产者（制造商）提出并经认证机构确认的生产一致性控制计划的执行情况进行检查；

获证后监督时，对生产者（制造商）的生产一致性控制计划执行报告进行现场确认。

生产一致性控制的目的是为了确保批量生产的认证产品与获得批准的认证产品的一致性。工厂应对认证产品编制生产一致性控制计划。

（一）生产一致性控制计划

1 工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法律法规的要求。

2 生产一致性控制计划是工厂为保证批量生产的认证产品的生产一致性而形成的文件化的规定。应包括：

2.1 职责

工厂应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产企业应在组织内指定一名质量负责人（或相应的机构或人员），无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

a) 负责建立满足强制性产品认证要求的质量体系，并确保其实施和保持；

b) 确保加施强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；

c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；

d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构认可，不加施强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

2.2 生产者（制造商）为有效控制批量生产的认证产品的结构及技术参数和型式试验样品的一致性所制定的文件化的规定。

2.3 生产者（制造商）按照产品认证单元,并针对不同的结构、生产过程,对应实施规则中各项相应标准制定的产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定。以及按照 GB 17761 中型式试验依据条款识别关键部件、材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。对于不在生产企业现场进行的必要的试验或相关检查以及控制的关键部件、材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程,应在计划中特别列出,说明控制的实际部门和所在地点,并保存相关记录。蓄电池和充电器的采购应由生产者（制造商）/生产企业负责,且蓄电池和充电器应同电动自行车配套出厂并有相关记录确认其出厂情况、数量是否一致。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目,生产企业的控制规定不得低于标准的要求。

生产者（制造商）/生产企业应规定对于锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和适用于 GB 42296 的充电器之间的通信协调协议的验证内容,应明确规定验证的内容、方法、频次、结果分析等。

对于防速度篡改,生产者（制造商）/生产企业应规定防速度篡改的要求,包括软件防篡改和硬件防篡改,应明确规定防速度篡改的内容、方法、频次、结果分析等。

2.4 生产者（制造商）对于 2.3 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.5 生产者（制造商）对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

2.6 生产者（制造商）在发现产品存在不一致情况时,如何落实在认证机构的监督下采取一切必要措施,以尽快恢复生产的一致性的相关规定。

2.7 生产者（制造商）在发现产品存在不一致情况时,所采取的追溯和处理措施的规定。

（二）生产一致性初始现场检查

初始工厂检查时,对生产者（制造商）提出并经认证机构确认的

生产一致性控制计划的执行情况进行检查。

（三）生产一致性控制计划执行报告

生产一致性控制计划执行报告是生产者（制造商）每年对生产一致性控制计划执行情况的文件说明。报告应对照计划逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更，对于发生的生产不一致情况应重点说明其原因、处理及追溯结果、采取的纠正和预防措施。

（四）生产一致性获证后的跟踪检查

生产企业检查组到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行检查。

1 在获证后的跟踪检查中应保证：

1.1 每次获证后的跟踪检查时，检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录，特别是本附件要求的列入生产一致性控制计划的试验或检查记录。

1.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在生产者（制造商）的实验室进行试验（若本规则中引用的标准或规则有规定，试验应由检测机构进行）。最少样品数可按生产者（制造商）自检样品数确定。

1.3 如控制水平不令人满意，或需要核实生产企业自主进行的生产一致性控制计划包含的试验的有效性时，经认证机构核准检查人员应抽取样品，送交检测机构进行试验。

1.4 若检查发现生产不一致情况，认证机构应采取一切必要的步骤督促生产者（制造商）尽快恢复生产一致性。

（五）生产者（制造商）生产一致性控制计划发生变化时，应向认证机构提交生产一致性控制计划变更说明，认证机构应根据变更对生产一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。

（六）生产一致性检查人员应具备的条件

生产一致性检查应由具备强制性产品认证检查员资格、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。

附件 5

产品合格证

1. 生产者或生产企业在出厂的每一辆电动自行车上须附带 1 张经企业盖章的产品合格证。

2. 在产品合格证上应标注产品合格证编号。编号由三个部分组成：第一部分为 CCC 工厂编号；第二部分为产品合格证序列代号，由 8 位字母和/或数字组成，由生产者或生产企业定义，产品合格证内容不同的不能使用相同编号；第三部分为产品合格证的版本号，由 2 位数字组成，与该电动自行车强制性产品认证证书的版本号相一致。

3. 产品合格证内容如下。

.....

电动自行车产品合格证

第一部分 车辆总体信息

- 0.0 整车编码：
- 0.1 车辆生产者（制造商）：
- 0.2 生产企业名称：
- 0.3 生产企业地址：
- 0.4 车辆中文商标：
- 0.5 车辆英文商标：
- 0.6 产品型号：
- 0.7 驱动方式：
- 0.8 长×宽×高（mm×mm×mm）：
- 0.9 前后轮中心距（mm）：
- 0.10 装配完整的电动自行车的整车质量（kg）：
- 0.11 最高设计车速（km/h）：
- 0.12 铭牌固定位置：
- 0.13 车架上整车编码的位置：
- 0.14 电动机编码：
- 0.15 续航里程（km）（选填）：
- 0.16 百公里电耗（kW·h/100km）：
- 0.17.1 CCC 证书编号：
- 0.16.2 CCC 证书版本号：
- 0.1.3 CCC 证书发证日期：
- 0.18 车辆制造日期：

产品合格证编号：			
第二部分 产品合格证参数			
车辆外形简图			
1.1电动机生产企业		1.2电动机型号	
1.3电动机型式		1.4额定转速（r/min）	
1.5额定连续输出功率（W）		1.6额定电压（V）	
2.1控制器生产企业		2.2控制器型号	
2.3欠压保护值（V）		2.4过流保护值（A）	
3.1蓄电池类型		3.2蓄电池生产企业	
3.3蓄电池容量（Ah）		3.4蓄电池型号	
4.1充电器生产企业		4.2充电器型号	
4.3充电方式		5.1前轮轮胎规格	
5.2后轮轮胎规格		二维码	
6备注			
本产品经过检验，符合 <input type="checkbox"/> GB 17761《电动自行车安全技术规范》、 <input type="checkbox"/> GB 42295《电动自行车电气安全要求》、 <input type="checkbox"/> GB 42296《电动自行车用充电器安全技术要求》的要求，特此证明。			